

Флюс 301

Для наплавки таких типов стали, как

EQ 308L, 347, 316L, 309L и 309LNb.

Стандартное обозначение
EN 760 SA Z 2 DC

Вход тепла:
Обычно 6 – 30 кДж/мм

Характеристики
Avesta Флюс 301 специально разработан для наплавки электродными лентами. Флюс 301 обеспечивает отличные сварные свойства и легкое удаление шлака. Электродные ленты для наплавки используются различной ширины (30, 60 и 90мм). Состав 301 флюса позволяет выполнять наплавку металла с содержанием металла превышающим 4FN.

Сварочные указания
Увеличение количества флюса увеличивает уровень смещения, проникновения металла, растворения металла и температуры сварки. Нормальное проникновение металла составляет 1мм, не значительно меняясь при изменении скорости сварки. Сварка постоянным током прямой полярности дает однородную гладкую поверхность и отличный внешний вид шва. Сварка током обратной полярности также возможна, но дает увеличение скорости осаждения и меньшее проникновение. Так как полоса покрытия дает высокий вход тепла, как правило, 6-30 кДж/мм, основной металл должен быть достаточно толстым, чтобы обеспечить стабильность размеров в процессе сварки. Обычно это детали толщиной 100 мм и более.

Плотность 0,8 кг/дм³
Индекс валентности 1,1
Потребление флюса 0,7 кг. флюса/кг. ленты
(750 А, 28 V)

Хранение:
Флюс должен храниться в сухом закрытом помещении.
Сырой флюс необходимо повторно просушить при температуре 250-300°C в течение 2 часов.

Сварочные данные, лента 60мм

Ширина ленты, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость, см/мин
60 x 0,5	730-770	26-28	120-150

Одобрения

Сварные параметры: 750А, 28V, 130мм/мин.
Уровень смещения: 14кг/ч
Толщина наплавки: 3,5-4 мм
Проникновение металла: 1 мм

Химический состав, лента шириной 60мм.

Лента шириной 60мм.		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Феррит	
									FN	%
309L	лента	0.01	0.3	1.8	23.5	13.0	-	-	15	-
	1й слой	0.03	0.5	1.2	19.0	10.5	-	-	5	5
347	лента	0.01	0.2	1.8	19.5	10.5	-	0.5	9	-
	2й слой	0.02	0.5	1.2	19.0	11.0	-	0.35	7	6
316L	лента	0.01	0.3	1.8	18.5	12.5	2.9	-	6	-
	2й слой	0.02	0.5	1.2	18.0	12.0	2.3	-	6	5